ServiceTips

metsonews
Edição 34 | Novembro de 2010
NEWSLETTER METSO PARA CLIENTES DE CONSTRUÇÃO

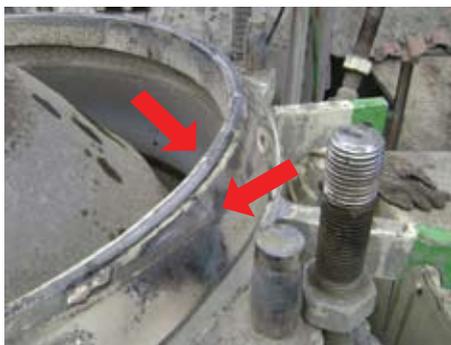
Britador Cônico HP

Batimento da Câmara de Britagem

O Britador HP é um equipamento robusto e de alto rendimento.
Para garantir sua performance, é fundamental que sejam feitas as inspeções periódicas no equipamento conforme orientado no manual de instruções na SEÇÃO 4 – PERÍODOS DE MANUTENÇÃO E INSPEÇÃO.

Vejamos um item dessa seção:

Manutenção e verificações diárias
Verifique o movimento do anel de ajuste.

É muito importante essa verificação diária, pois deve se garantir que não exista nenhuma movimentação do anel de ajuste durante o processo de britagem, pois essa movimentação causará um esforço indevido ao britador podendo causar sérios danos.

Quebra do revestimento do assentamento da carcaça e da barra de apoio.

Permitir que britador trabalhe continuamente com o movimento do anel de ajuste (batendo) irá anular a garantia do equipamento.
Veremos alguns danos que podem ocorrer ao Britador HP se ele trabalhar apresentando a movimentação do anel de ajuste, também conhecido como "batimento de anel".

Desgaste prematuro das buchas e dos pinos da carcaça principal e consequente desalinhamento da haste do cilindro de alívio.

Dano às vedações dos cilindros devido ao desalinhamento da haste.

Danos a componentes do britador

Vejamos alguns fatores que podem causar o batimento de anel:
- Equipamento com regulagem muito fechada.
- Alimentação descentralizada, ou segregada.
- Excesso de material fino na alimentação.
- Peneiramento ineficiente antes do britador
- Material muito úmido
- Câmara de britagem incorreta
- Rotação incorreta.

Benefícios do não movimento do anel de ajuste:
- Maior produtividade por energia consumida
- Produção mais fina e constante
- Vida plena dos componentes do britador
- Maior vida dos revestimentos
- Menor custo de manutenção

DICA: Para a substituição em campo do revestimento do assentamento da carcaça (Anéis de Bronze), recomenda-se a solda através do processo de eletrodo revestido pela especificação AWS E Cu Sn - C , (Sugestão UTP-320N), bitola de 3,25 a 4,00mm, polaridade (+) e amperagem de 90 a 110 amp.
Para possibilitar a soldagem é necessário o pré-aquecimento da carcaça e do revestimento a 230ºC. Isto garante de que todos os traços de umidade serão removidos para se obter uma penetração de solda adequada.
Para maiores detalhes, o manual de instruções do equipamento deverá ser consultado.

PUBLICADO POR METSO BRASIL INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.
Perguntas devem ser enviadas para o e-mail abaixo. Sua questão pode ser o tema da próxima edição.
E-MAIL servicos.br@metso.com
WEBSITE www.metso.com.br